

**Требования к отдельным видам работ:
"Специальные работы"**

Точка контроля	Параметр контроля	Формулировка критерия	Ссылка на нормативную документацию
1 Специальные работы			
1.1 Усиление проемов			
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012)
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП48.13330.2019)
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП48.13330.2019)
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Сварка выполнена рабочими-сварщиками, имеющими профессиональный диплом (удостоверение) сварщика, и квалификационное удостоверение, подтверждающие право производства сварочных работ с указанием способов сварки и типов сварных соединений	(п.10.1.3 СП 70.13330.2012)
	Качество сварных соединений	Поверхность шва равномерно-чешуйчатая, без прожогов, наплывов, сужений; Глубина подрезов до 5% толщины свариваемого проката, но не более 1 мм; Дефекты, при наличии, удлиненные и сферические одиночные глубиной до 10% толщины свариваемого проката, но не более 3 мм; Дефекты, удлиненным и сферическим в виде цепочки или скопления: глубина до 5% толщины свариваемого проката, но не более 2 мм. Длина-до 30% длины оценочного участка. Трещины отсутствуют	(т.10.7, п.10.1.15 СП 70.13330)
	Монтажные соединения на болтах без контролируемого натяжения. Контроль отверстий для крепления	Отверстия в деталях конструкций совмещены, а детали плотно стянуты болтами. В расчетных соединениях разность номинальных диаметров отверстий и болтов не превышает 3 мм. Несовпадение отверстий в смежных деталях собранного пакета до 1 мм - в 50% отверстий, до 1,5 мм - 10% отверстий.	(п. 4.5.1, п.4.5.2 СП 70.13330.2012)
	Монтажные соединения на болтах без контролируемого натяжения. Применение болтов, шпилек, гаек, шайб	Все болты, шпильки и гайки имеют клеймо изготовителя и маркировку класса прочности. Под гайки установлено не более двух круглых шайб (пружинная по РД). Гайки и контргайки болтов и шпилек диаметром 12-27 мм затянуты до отказа, с усилием 294-343 Н (30-35 кгс) монтажными ключами. Выступ резьбы болтов из гаек - не мене 1 витка.	(п. 4.5.3, п.4.5.4, п.4.5.5, п.4.5.6, п.4.5.7, п.4.5.8 СП 70.13330.2012)
	Антикоррозийная защита	Антикоррозийная защита стальных конструкций, включая сварные швы, выполнена согласно РД	(СП 28.13330.2017, прил. Ц)
	Замоноличивание штроб	Штробы замоноличены бетоном на саморасширяющемся цементе в соответствии с РД	
	Журнал сварочных работ	В наличии, ведется	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Исполнительная геодезическая схема	В наличии, согласована	
1.2 Устройство стеклянных козырьков			
	Наличие ППР	ППР в наличии, согласован	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019)
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП48.13330.2019)

	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП48.13330.2019)
	Лабораторные испытания анкерных креплений	Испытания проведены в соответствии с ГОСТ Р 56731-2015 "Анкеры механические", ГОСТ Р 58387-2019 "Анкеры клеевые". Получено положительное заключение лаборатории о несущей способности анкерного крепления для каждого типа основания. АОСР оформлен.	
1.3 Химические (клеевые) анкера			
	Технологическая карта	Наличие в составе ППР раздела по устройству химанкеров или согласование АН с записью в ЖАН	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП48.13330.2019)
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП48.13330.2019)
	Бурение отверстий под установку химанкера	Соответствие глубины и диаметра выбранным типоразмерам устанавливаемых химанкеров	
1.4 Алмазное бурение отверстий под сети			
	РД	Документарный. Наличие согласованных и выданных в производство работ РД, ППР, технологических карт.	(п. 5.19, п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019)
	Эллипсность	Измерительный. Отклонение диаметра отверстия от диаметра отверстия, заданного проектной документацией. Нормы допуска при диаметре бурения до 300 мм ± 3 мм, при диаметре бурения от 300 до 1000 мм ± 10 мм.	Нормы НААРС
	Соосность отверстий	Измерительный. Угловое отклонение оси отверстия от вертикальной или горизонтальной оси $\pm 5^\circ$.	Нормы НААРС
	Уборка места производства работ	Утилизация с места производства работ кернов после бурения	
Подписи Сторон:			